

84 cN $\pm 15\%$

40 cN min

if = 9 Windungen

angelassen auf gewünschte
Federeigenschaften

48 54 14 li gez. brüniert n. DIN 50 938

48 54 15 re spiegelbildlich (o.Zg.)

Federweg 6,1mm

* Fertigungsausgleich

Werkstückkanten nach DIN 6784

ohne Angabe: $\pm 0,3$ Technische Oberfläche
nach DIN ISO 1302

Allgemeintoleranzen:

bis 6 über 6 bis 30 über 30 bis 120 über 120 bis 400 über 400

nach DIN 7168 mittel

 $\pm 0,1$ $\pm 0,2$ $\pm 0,3$ $\pm 0,5$ $\pm 0,8$

Vorschrift:

 $\pm 0,1$

Winkelmaße nach DIN 7168 mittel

 $\pm 3^\circ$

19 89 Tag Name Frei

Gezeichnet 30. 6. 8:1

Geprüft

Normgepr.

Maßstab Benennung:

10:1 Drehfeder

Werkstoff:

X12 CrNi 177 K

Halbzeug, Rohteil-Nr., Klasse-Nr.

DIN 17 224

KAG

Code-Nr.

61.0856.

Ident-Nr.

48 54 14/15

40053 30.6.89

40023 8.4.89

40010 18.2.89

40008 28.1.89

TKM

x